

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-146696

(43)公開日 平成6年(1994)5月27日

(51)Int.Cl.⁵

E 0 5 D 5/12

識別記号

庁内整理番号

C 7416-2E

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数1(全 2 頁)

(21)出願番号 特願平4-316177

(22)出願日 平成4年(1992)10月30日

(71)出願人 000001889

三洋電機株式会社

大阪府守口市京阪本通2丁目5番5号

(72)発明者 萩口 定美

大阪府守口市京阪本通2丁目18番地 三洋

電機株式会社内

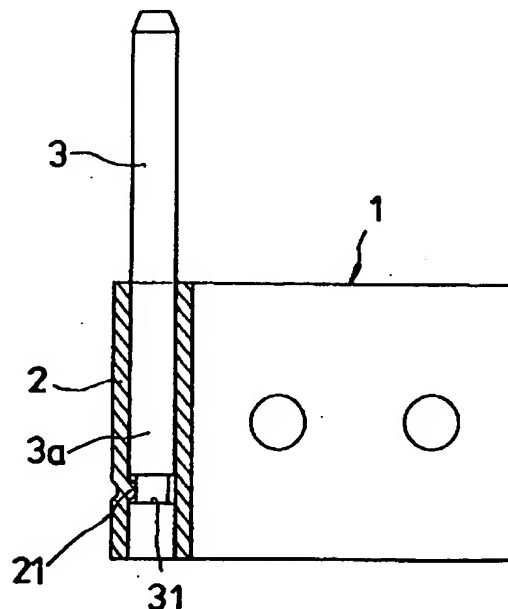
(74)代理人 弁理士 秋元 輝雄

(54)【発明の名称】 蝶番の組立方法

(57)【要約】

【目的】軸部の抜けを確実に防止する。

【構成】固定基板1の一端部1aを丸め込み加工しながら軸保持部2を成形すると同時に、この軸保持部2に丸棒からなる軸部3を組付け保持させる。この軸部3に環状凹溝31を設け、この環状凹溝31に軸保持部2の一部21を外側からの圧潰変形にて食込み係合させる。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】固定基板の一端部を丸め込み加工しながら軸保持部を成形すると同時に、この軸保持部に丸棒からなる軸部を組付け保持させてなる螺番の組立方法において、前記軸部に環状凹溝を設け、この環状凹溝に前記軸保持部の一部を外側からの圧潰変形にて食込み係合させてなることを特徴とする螺番の組立方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】この発明は、例えば冷凍機のガラス扉などの重厚な閉扉の組付部品として用いられる螺番の組立方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、この種の螺番においては、図2に示すように、固定基板1の一端部1aを丸め込み加工しながら軸保持部2を成形すると同時に、この軸保持部2に丸棒からなる軸部3の端部3aを丸め込み保持させるとともに、前記軸保持部2の外周を叩いて圧潰変形させて組付けることにより、前記軸部3を圧持して抜け防止を図っている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、このような従来構造の螺番の組立方法では、軸保持部2の圧潰変形部分が長期使用で摩耗などにより鈍り易いために、軸保持部2による軸部3の圧持状態が緩み、軸部3が抜けるという問題があった。

【0004】

【発明の目的】この発明の目的は、軸部の抜けを確実に防止することができるようにした螺番の組立方法を提供することにある。

【0005】

【課題を解消するための手段】上記した課題を解消するために、この発明は、固定基板の一端部を丸め込み加工しながら軸保持部を成形すると同時に、この軸保持部に丸棒からなる軸部を組付け保持させてなる螺番の組立方

2

法において、前記軸部に環状凹溝を設け、この環状凹溝に前記軸保持部の一部を外側からの圧潰変形にて食込み係合させてなることを特徴としたものである。

【0006】

【作用】すなわち、この発明は、上記の構成を採用することにより、軸部に設けた環状凹溝に軸保持部の一部を外側からの圧潰変形にて食込み係合させてなるために、長期使用においても軸部の抜けが確実に防止される。

【0007】

10 【実施例】以下、この発明の一実施例を図1に示す図面に基ついで詳細に説明する。なお、この発明の図示の実施例において、図2に示す従来構造の螺番と構成が重複する部分は同一符号を用いて説明する。

【0008】すなわち、この発明は、図1に示すように、固定基板1の軸保持部2に丸め込まれる軸部3の端部3aに、予め環状凹溝31を設けてなるもので、この軸部3の端部3aを、前記固定基板1の一端部1aの丸め込み加工による軸保持部2の成形と同時に保持させた後、前記軸保持部2を外側から圧潰させ、その一部21を内側に突出変形させて前記軸部3の環状凹溝31に食込み係合させて組み付けてなる構成を有するものである。

【0009】

【発明の効果】以上の説明から明らかなように、この発明は、軸部に設けた環状凹溝に軸保持部の一部を外側からの圧潰変形にて食込み係合させてなることから、長期使用においても軸部の抜けを確実に防止することができる。

【図面の簡単な説明】

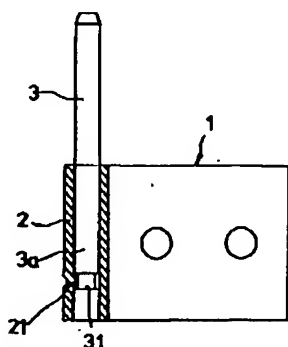
【図1】この発明に係る螺番の組立方法の一実施例を要部断面にして示す説明図。

【図2】従来の螺番の組立方法の例を要部断面にして示す説明図。

【符号の説明】

1・・・固定基板、2・・・軸保持部、21・・・一部（突出変形部）、3・・・軸部、31・・・環状凹溝。

【図1】



【図2】

